

Beschäftigungssicherung durch mehr Fertigungstiefe

Mayr und Söhne in Schwendi setzen in ihrer Produktion seit kurzem eine Optimierungs-Kappanlage von Paul ein

Die Firma Mayr und Söhne in Schwendi (Oberschwaben) hat eine CNC-Kappanlage „Push-Cut CX“ von Paul angeschafft. Mit ihr werden Hölzer bis zu einer Dimension von 200×210 mm gesägt. Viel Holz wird anschließend für Verpackungszwecke verwendet, wie z.B. für Coil-Paletten oder Verpackungsleisten. Bislang wurden diese Kapparbeiten bei Mayr und Söhne – sozusagen händisch – mit Winkel und Motorsäge durchgeführt.

Die neue Optimierungs-Kappanlage wird auch für den Zuschnitt von Hobelware (z. B. Betonsichtschalung und Terrassenbeläge) und für Bauholz eingesetzt. Neben der Zeitersparnis war für Mayr und Söhne vor allem auch die nun mögliche Erhöhung der Fertigungstiefe ein Kaufkriterium. Die wird angestrebt, um langfristig Beschäftigung für die zehn Mitarbeiter des Unternehmens zu sichern, z. B. indem man den Zuschnitt für die Kistenfabriken in der Region durchführt.

Für die Firma Mayr stand bei der



Ein Schieber führt einen 200×210 mm großen Balken der Kappsäge zu.

Kaufentscheidung weniger die Kappgeschwindigkeit als die Flexibilität der neuen Kappanlage im Vordergrund. Man benötigte eine Allround-Maschine, die zugleich robust ist. Wichtig war auch, dass auf der „Push-Cut CX“ unterschiedliche Längen durcheinander gekappt werden können. Statistikfunk-

tionen und eine Stücklistenverwaltung erhöhen die Fertigungskontrolle. Neben der neuen „Push-Cut“ ist bei Mayr und Söhne seit 20 Jahren eine Doppelbesäumkreissäge „KME/2“ von Paul im Einsatz.

Hersteller: Paul Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Dürmentingen



Geschäftsführer Franz Mayr von Mayr und Söhne in Schwendi (Mitte) mit Marketing-Leiter Frank Wiehl (links) und Maschinenverkäufer Michael Brosy von der Firma Paul an der neuen CNC-Kappanlage „Push-Cut CX“. Fotos: Paul